

## Tang jepit untuk kelistrikan



## Pendahuluan

Perumusan SNI Tang jepit untuk kelistrikan dimaksudkan untuk menyeragamkan bentuk ukuran dan mutu yang beredar di Indonesia serta mendorong agar produk sejenis dapat lebih bersaing dengan buatan luar negeri.

Standar ini disusun dan telah dibahas dalam rapat-rapat teknis Jakarta, dirapat konsensuskan pada awal Desember 1996 di Jakarta. Hadir dalam rapat tersebut pembuat tang, pemakai, lembaga uji dan departemen teknis terkait.

## Daftar isi

	Halaman
Pendahuluan .....	i
Daftar isi .....	ii
1. Ruang lingkup .....	1
2. Acuan .....	1
3. Bentuk .....	1
4. Syarat mutu .....	1
5. Pengambilan contoh uji .....	5
6. Cara uji .....	6
7. Syarat lulus uji .....	6
8. Syarat penandaan .....	7



## Tang jepit untuk kelistrikan

### 1. Ruang lingkup

Standar ini meliputi bentuk, syarat mutu, pengambilan contoh uji, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan tang jepit untuk kelistrikan arus lemah.

### 2. Acuan

ISO 9656-1989 : Pliers and nippers for electronics -  
Single. Purpose pliers - pliers for  
griffing and manipulating.

### 3. Bentuk.

3.1 Bentuk Tang jepit dengan hidung berpenampang bulat untuk kelistrikan umumnya sesuai gambar 1.

3.2 Bentuk Tang jepit berhidung rata untuk kelistrikan umumnya sesuai dengan gambar 2.

3.3 Bentuk Tang jepit dengan hidung berpenampang setengah bulat untuk kelistrikan umumnya sesuai gambar 3.

### 4. Syarat mutu

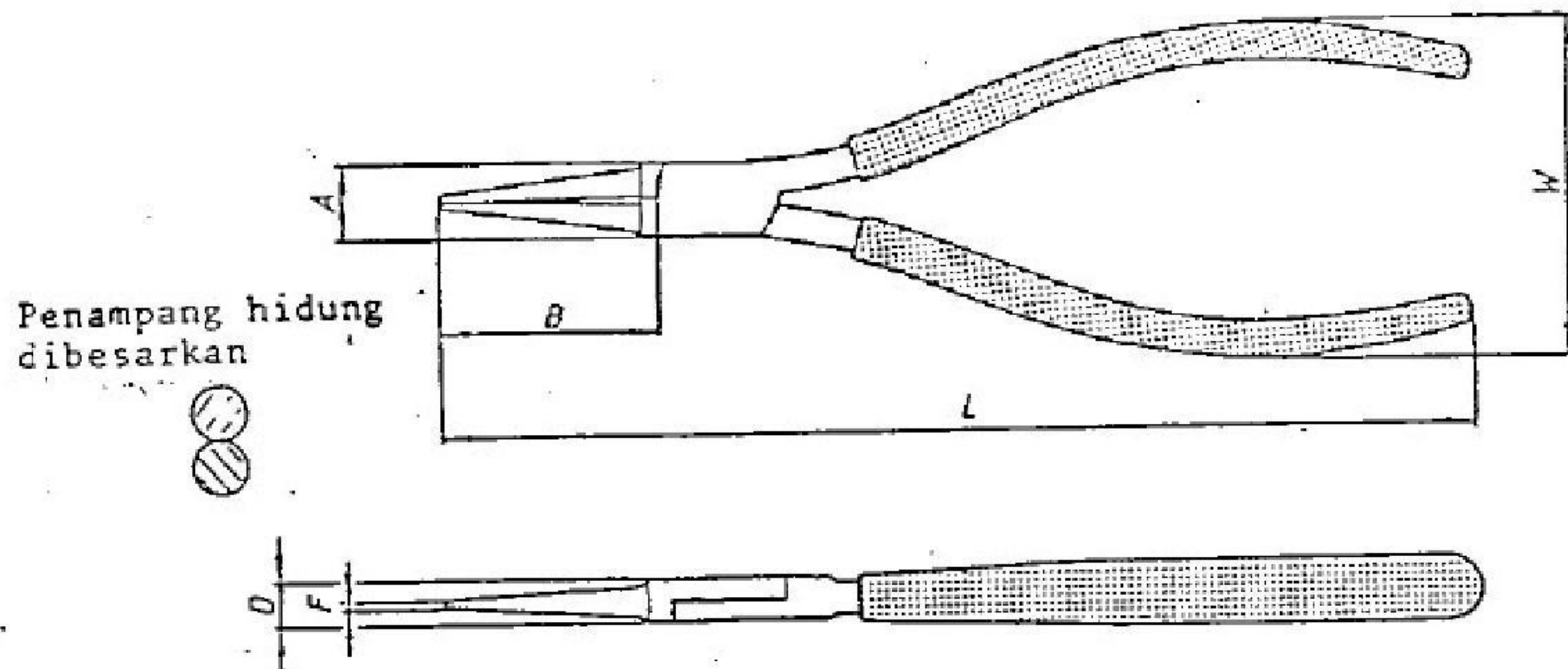
#### 4.1 Persyaratan teknik umum

Persyaratan teknik umum Tang Jepit untuk Kelistrikan sesuai SNI Persyaratan teknik umum tang jepit dan tang potong untuk kelistrikan.

## 4.2 Ukuran

### 4.2.1 Ukuran tang jepit dengan hidung berpenampang bulat untuk kelistrikan.

Ukuran tang jepit dengan hidung berpenampang bulat untuk kelistrikan sesuai gambar 1 dan tabel 1



A : Lebar kepala                      L : Panjang total  
B : Panjang rahang                  W : Lebar gagang

Gambar 1

Tang jepit dengan hidung berpenampang bulat  
untuk kelistrikan

Tabel 1'

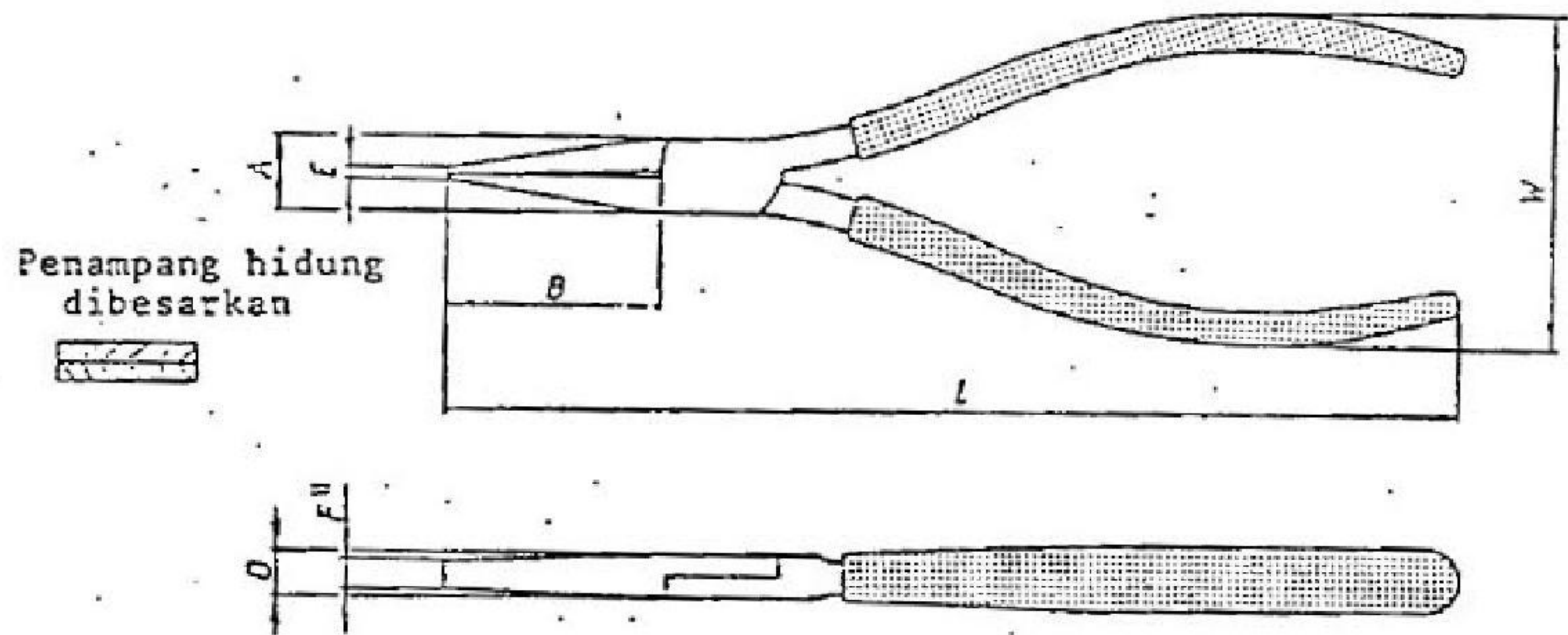
Ukuran Tang Jepit Dengan Hidung  
Berpenampang Bulat untuk Kelistrikan

Tipe Tang	L	A maks	B	D maks	F maks	W ±5
Rahang Pendek	112 ± 5	10	25 maks	6,5	0,8	48
	125 ± 7	12,5	28 maks	8	1,25	50.
Rahang Panjang	125 ± 7	12,5	30 min	8	1,25	50
	140 ± 7	14	34 min	.	2	50

Catatan : Ukuran tang dengan gagang tanpa bungkus harus sesuai dengan tabel 1.



4.2.2 Ukuran tang jepit berhidung rata untuk kelistrikan.  
 Ukuran tang jepit berhidung rata untuk kelistrikan sesuai gambar 2 dan tabel 2.



1) Boleh sama atau lebih besar dari D

A : Lebar kepala	F : Tebal bibir
B : Panjang rahang	L : Panjang total
D : Tebal Kepala	W : Lebar gagang
E : Lebar bibir	

Gambar 2

Tang jepit berhidung rata untuk kelistrikan.

Tabel 2.

Ukuran Tang Jepit Berhidung Rata  
 untuk Kelistrikan

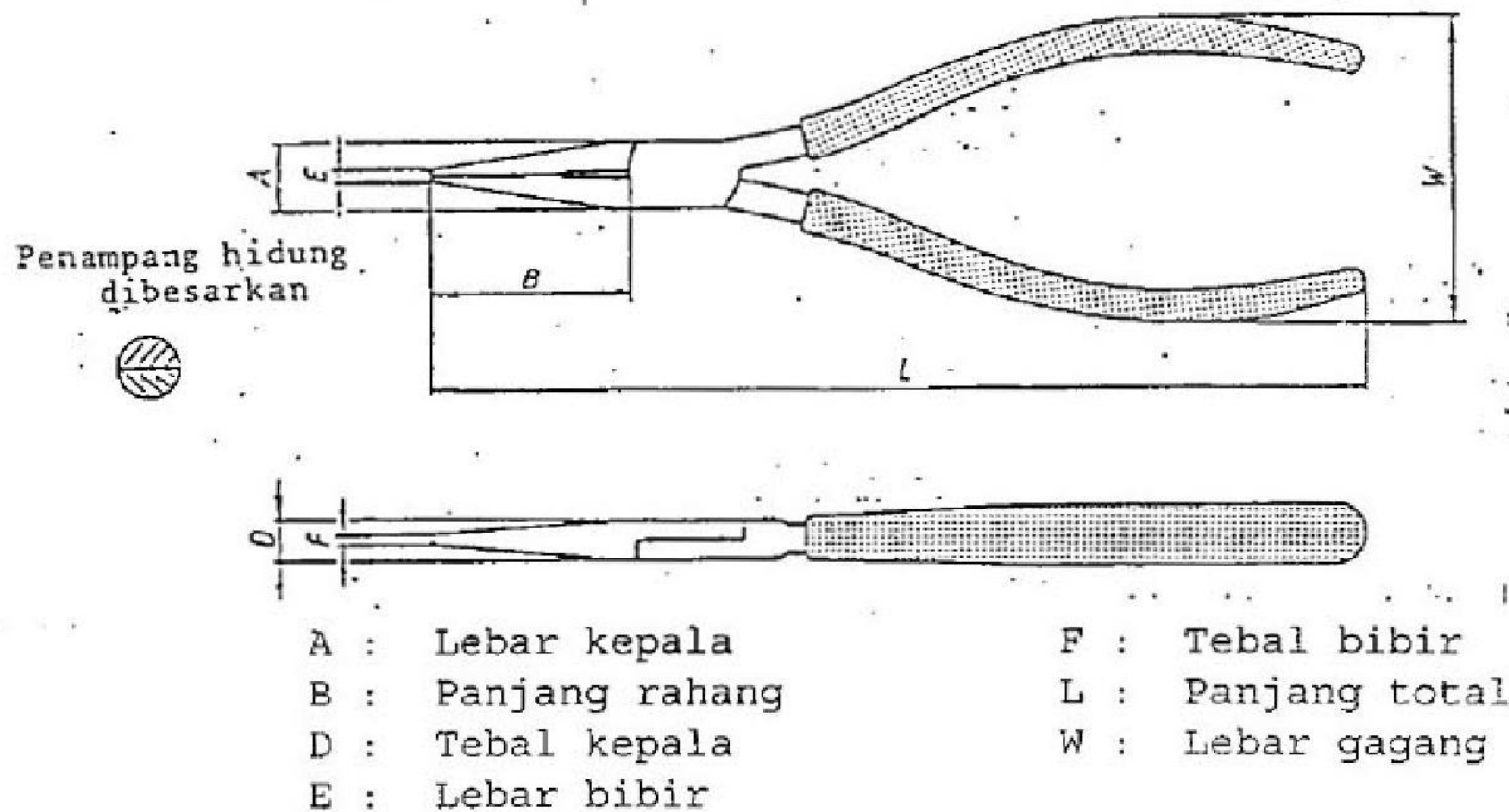
Tipe tang	L	A maks	B	D maks	F maks	W ±5
Rahang pendek	112 ± 5	10	25 maks	6,5	1,8	48
	125 ± 7	12,5	28 maks	8	2,2	50
Rahang panjang	125 ± 7	12,5	30 min	8	2,2	50
	140 ± 7	14	34 min	10	2,8	50

Catatan : Ukuran tang dengan gagang tanpa bungkus harus sesuai dengan tabel 2.



4.2.3 Ukuran tang jepit dengan hidung berpenampang setengah bulat untuk kelistrikan.

Ukuran tang jepit dengan hidung berpenampang setengah bulat untuk kelistrikan sesuai dengan gambar 3 dan tabel 3.



Gambar 3  
Tang jepit dengan hidung berpenampang  
setengah bulat untuk kelistrikan

Tabel 3  
Ukuran Tang jepit dengan hidung berpenampang  
setengah bulat untuk kelistrikan

Tipe tang	L	A maks	B	D maks	F maks	W $\pm 5$
Rahang pendek	112 $\pm 5$	10	25 maks	6,5	1,8	48
	125 $\pm 7$	12,5	28 maks	8	2,2	50
Rahang panjang	125 $\pm 7$	12,5	30 min	8	2,2	50
	140 $\pm 7$	14	34 min	10	2,8	50

Catatan : Ukuran tang dengan gagang tanpa bungkus harus sesuai dengan tabel 2.



#### 4.3 Batas nilai uji unjuk kerja.

4.3.1 Tang jepit dengan hidung berpenampang setengah bulat untuk kelistrikan

Batas nilai uji puntir sesuai SNI ~~...~~ Cara uji tang untuk kelistrikan, butir 4.  
SNI 05-4544-1998

4.3.2 Tang jepit berhidung rata untuk kelistrikan.

Batas nilai uji beban sesuai SNI ~~...~~ Cara uji tang untuk kelistrikan, butir 5.  
SNI 05-4544-1998

4.3.3 Tang jepit hidung berpenampang setengah bulat untuk kelistrikan.

Batas nilai uji beban sesuai SNI ~~...~~ Cara uji tang untuk kelistrikan, butir 5.  
SNI 05-4544-1998

#### 4.4 Bahan baku

Bahan baku tang jepit untuk kelistrikan adalah baja karbon yang dapat dikeraskan (heattreatable carbon steels) atau baja yang setara.

#### 4.5 Kekerasan

Kekerasan permukaan jepit 40-55 HRC (diambil dari JIS) minimum 40 dalam persyaratan umum dalam standar (ISO).

#### 5. Pengambilan contoh uji.

5.1 Pengambilan contoh uji dilakukan secara acak oleh petugas yang berwenang.

5.2 Jumlah contoh uji yang diambil dan diperbolehkan tidak lulus harus seperti pada tabel IV.



Tabel 6  
Jumlah contoh uji yang diambil dan  
yang diperbolehkan tidak lulus.

Jumlah kelompok/ lot (buah)	Jumlah contoh uji (buah)	
	Yang diambil	Yang diperbolehkan tidak lulus
0 s.d. 50	2	0
51 s.d. 500	3	0
501 s.d. 5.000	5	1
5001 s.d. 10.000	6	2
≥ 10.000	8	3

## 6. Cara uji

### 6.1 Ukuran

Cara uji ukuran dengan menggunakan alat ukur yang sesuai.

### 6.2 Unjuk kerja

6.2.1 Cara uji puntir Tang jepit dengan hidung berpenampang setengah bulat sesuai SNI 5.434-98 Cara uji tang untuk kelistrikan, butir 4.

6.2.2 Cara uji beban Tang jepit dengan berhidung rata sesuai SNI 5.434-98 Cara uji tang untuk kelistrikan, butir 5.

6.2.3 Cara uji beban Tang jepit dengan hidung berpenampang setengah bulat sesuai SNI 5.434-98 Cara uji tang untuk kelistrikan, butir 5.

## 7. Syarat lulus uji

Produk dinyatakan lulus uji apabila memenuhi ketentuan butir 4 dan 5.

## 8. Syarat penandaan.

### 8.1 Pada kemasan

Pada setiap Tang jepit untuk Kelistrikan minimal dicantumkan

- Nama pabrik / logo pabrik.
- Nama produk.
- Panjang (L, tanpa toleransi).
- Lebar (W, tanpa toleransi).
- Tegangan pengenalan

### 8.2 Pada produk

Tegangan pengenalan.



**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)